

# VELOCIDADES RECOMENDADAS para ruedas vitrificadas y puntas montadas

## ● VELOCIDAD PERIFÉRICA RECOMENDADA

Según los diferentes tipos de operación y aplicación, se recomiendan las siguientes velocidades periféricas,

### Rectificación

Cilíndrica exterior: 25-35 m/seg

Plana con ruedas rectas: 22-27 m/seg

Plana con copas, anillos, segmentos: 20-25 m/seg

Sin centros: con liga vitrificada 35 m/seg

### Afilado de herramientas

Acero: 25 m/seg

Metal duro (Widia): 20-25 m/seg

### Desbaste manual

Con liga vitrificada: 35 m/seg

Con liga baquelita: 50 m/seg

## ● R.P.M. MÁXIMAS RECOMENDADAS

Tabla de R.P.M. máximas recomendadas en relación al diámetro exterior de la rueda abrasiva y de la velocidad periférica en metros por segundo.

Diámetro mm	Velocidad periférica [m/seg]				
	20	25	32	35	50
5	(76,000)	(96,000)	(122,000)	(134,000)	(191,000)
10	(38,000)	(48,000)	(61,000)	(67,000)	(96,000)
15	25,500	(32,000)	(41,000)	(45,000)	(64,000)
20	19,100	23,900	(31,000)	(33,000)	(48,000)
25	15,300	19,100	24,500	26,800	(38,000)
32	11,900	14,900	19,100	20,900	29,900
40	9,600	11,900	15,300	16,700	23,900
50	7,600	9,600	12,200	13,400	19,100
63	6,100	7,600	9,700	10,600	15,200
80	4,800	6,000	7,600	8,400	11,900
100	3,800	4,800	6,100	6,700	9,600
115	3,300	4,200	5,300	5,800	8,300
125	3,100	3,800	4,900	5,400	7,600
175	2,200	2,700	3,500	3,800	5,500
180	2,100	2,700	3,400	3,700	5,300
200	1,910	2,400	3,100	3,300	4,800
225	1,700	2,100	2,700	3,000	4,200
230	1,660	2,100	2,700	2,900	4,200
250	1,530	1,910	2,400	2,700	3,800
300	1,270	1,590	2,000	2,200	3,200
350	1,090	1,360	1,750	1,910	2,700
400	960	1,190	1,530	1,670	2,400
450	850	1,060	1,360	1,490	2,100
500	760	960	1,220	1,340	1,910

(r.p.m.) indicativo de revoluciones por minuto frecuentemente fuera del rango de r.p.m. de máquinas convencionales.